INGENIEUR SECURITE & ENVIRONNEMENT & HYGIENE

PRESENTATION / ETAT CIVIL

Nom	SIKPO Léon Bénigno
Age	30 ans
Disponibilité	Immédiatement
Formations	Master professionnel Sciences & Ingénierie l'Environnement Management de la sécurité et des Risques Industriels
Diplômes	Ingénieur QSE Manager sécurité et Risques Industriels

SYNTHESE DES COMPETENCES

Résumé des Expériences	O-I Manufacturing France, Coordinateur Santé Sécurité au travail, Octobre 2012 & Octobre 2014 (24mois) Kéolis Orléans Val de Loire, Ingénieur Qualité Sécurité Environnement, Mars 2012 & Septembre 2012 (6 mois) Laboratoire GIRPA, Technicien Analyse et traitement de l'eau Avril 2011 & Août 2011 (5 mois)
Métiers	Ingénieur Santé sécurité au Travail Ingénieur Qualité Hygiène Sécurité Environnement Technicien validation des méthodes d'analyses
Domaines D'activités	Industrie céramique Transport et logistique Biologie & Chimie & Pharmacie
Langues	Anglais Technique
Technologies	Word – Traitement de texte Excel – Analyse de données & représentations graphique Powerpoint – Présentation réunion & Reporting & Rapports

DESCRIPTION DES EXPERIENCES

Société	O-I Manufacturing France
Fonction	Coordinateur Sécurité et Santé au Travail
Date de début de projet	15/10/2012
Date de fin de projet	11/10/2014

Contexte du projet :

Règlementaire et juridique:

- ✓ Respect des obligations de résultats de l'employeur
- ✓ Respect de règles de prévention du risque chimique
- ✓ Respect du cadre de prévention de la pénibilité

Conditions de travail :

- ✓ Réduction du niveau d'exposition aux agents chimiques dangereux en utilisant le logiciel Chemhyss d'évaluation des risques chimiques
- ✓ Evaluation des risques professionnels relatifs à la pénibilité au travail

Réalisations / Activités :

- ✓ Animation et Management de l'analyse du risque chimique
- ✓ Création des procédures sécurité (analyse des accidents de travail…)
- ✓ Participation à la création des documents sécurité (plans de secours des risques industriels)
- ✓ Participation au groupe projet de prévention de la pénibilité au travail
- ✓ Gestion documentaire et Veille règlementaire Sécurité et Environnement

Résultats :

- ✓ Création du manuel d'utilisation du logiciel Chemhyss
- ✓ Création des procédures sécurité (maintenance des électrofiltres et analyse des accidents de travail)
- ✓ Animation des réunions sécurité (présentation de l'état d'avancement de Chemhyss pour les 9 usines O-I Manufacturing France, présentation des modifications apportées sur le logiciel Chemhyss)
- ✓ Animation de l'analyse du risque chimique (Fiches individuelles d'exposition et fiche de prévention des expositions)
- ✓ Gestion documentaire (alimentation de la base de données par les documents sécurité des usines O-I Manufacturing France)

Environnement technologique (logiciels)

- ✓ Pratique du logiciel Powerpoint pour les présentations de Reporting sécurité lors réunions sécurité
- ✓ Pratique du tableur Excel pour le suivi des indicateurs en lien avec les risques professionnels et l'Etat d'avancement de prévention du risque chimique des usines O-I Manufacturing France

Résumé :

Pour répondre aux besoins du législateur sur la prévention de la pénibilité au travail, la société O-I Manufacturing France s'est engagée à assurer la protection de la santé de son personnel et réduire le taux des accidents de travail au sein de ses diverses usines en France. La mise en œuvre de ce projet a nécessité l'analyse des facteurs de pénibilité à travers le logiciel « Chemhyss » pour la gestion du risque chimique et le logiciel « Evaluthyss » pour les risques professionnels relatifs à la pénibilité au travail. La finalité du projet a permis à la société d'identifier les populations à risque des usines et préconiser des actions de prévention.

Référence : **Madame Carole ROUSSIEZ, Responsable Santé Sécurité au Travail France & Espagne, 04 26 68 65 74 et 06 20 60 73 63**

DESCRIPTION DES EXPERIENCES

Société	KEOLIS Orléans Val de Loire
Fonction	Assistant Qualité Sécurité Environnement
Date de début de projet	01/03/2012
Date de fin de projet	01/09/2012

Contexte du projet :

- ✓ Intégration du personnel du Matériel Roulant dans l'entreprise sans risque pour elle et pour l'environnement
- ✓ Respect de la chartre de l'environnement
- ✓ Respect du principe Pollueur Payeur (consommateur payeur)
- ✓ Respect des obligations de résultat de l'employeur
- ✓ Amélioration des conditions de travail

Réalisations / Activités :

- ✓ Analyse environnementale des activités de maintenance des deux dépôts (Bus et Tramway)
- ✓ Réévaluation des risques professionnels sur les sites de maintenance
- ✓ Gestion des déchets des ateliers de maintenance (Bus et Tramway)
- ✓ Veille règlementaire Sécurité et Environnement

Résultats :

- ✓ Réduction des consommations des matières premières (Sensibilisation du personnel à l'utilisation de l'eau des Sanitaires, Recyclage de l'eau de lavage des bus et des rames de tramway) et de l'énergie (mis en place des détecteurs de présence automatique dans les bureaux administratifs et les sanitaires)
- ✓ Optimisation du flux des déchets (Réutilisation des emballages cartonnés et tri sélectif des déchets)
- ✓ Affichage des procédures dans les ateliers de maintenance (maintenance des ponts roulants, intervention sur les toitures de tramway, tri sélectif des déchets)
- ✓ Stockage des produits chimiques sur les bacs de rétention et dans les armoires
- ✓ Présentation des journées Sécurité et des quarts d'heure Sécurité
- ✓ Remise à jour du document unique (Cotation des risques bruts et des risques résiduels)

Environnement technologique (logiciels)

- ✓ Pratique du logiciel Excel pour la réalisation de l'analyse environnementale et le l'évaluation des risques professionnels
- ✓ Pratique de Powerpoint pour les présentations des travaux sécurité lors des journées sécurité

Résumé :

Dans le cadre de l'intégration du personnel de Matériel Roulant « Techniciens de maintenance des tramways et des bus » au système de management de la Sécurité et de l'environnement, il est confié le renouvellement de l'Audit de certification ISO 14001 au service QSE. Cette mission consiste à responsabiliser le personnel aux enjeux Environnement et Sécurité et les associer à l'étude des aspects et impacts environnementaux, à l'évaluation des risques professionnels et à une meilleure gestion des déchets industriels. La finalité du projet a été garantie par le renouvellement de la certification ISO 14001.

Référence : **Nicolas AYZAC, Technicien sécurité environnement, 06 77 67 36 02**

DESCRIPTION DES EXPERIENCES

Société	Laboratoire GIRPA (Groupe F.R.E.D.O.N)
Fonction	Technicien Contrôle et Qualité de l'eau
Date de début de projet	01/04/2011
Date de fin de projet	01/08/2011

Contexte du projet :

Cadre réglementaire :

- ✓ Respect de la directive cadre sur l'eau « Protection et gestion de l'eau »
- ✓ Respect du code d'environnement

Santé publique:

- ✓ Amélioration de la qualité des eaux de surface
- ✓ Amélioration de la sécurité sanitaire

Réalisations / Activités :

Création d'une méthode d'analyse des polluants dans les eaux polluées

- ✓ Préparation des solutions tests sur cartouches oasis HLB
- ✓ Analyse chromatographique des solutions tests
- ✓ Validation de la méthode d'analyse des traceurs de la contamination bactérienne dans les eaux usées
- ✓

Application de la méthode d'analyse

- ✓ Analyse des traceurs de la contamination bactérienne (caféine, cotonnine, retardateurs de flamme) dans les échantillons des eaux usées stockées

Résultats :

Identification de l'origine de la pollution bactérienne dans les eaux de surface des zones conchylicoles :

- ✓ Pollution fécale d'origine animale pour certains échantillons
- ✓ Pollution fécale d'origine humaine pour d'autres échantillons

Environnement technologique (logiciels)

Pratique du logiciel Excel pour le traitement des résultats d'analyse des polluants dans les eaux usées
Pratique du logiciel Powerpoint pour présenter les grandes phases de validation de la méthode

Résumé :

Dans le cadre du projet de caractérisation de l'origine des contaminants bactériens dans les eaux conchylicoles, le groupe Fredon a confié au laboratoire GIRPA la mise en œuvre d'une méthode d'analyse des polluants. Le projet consiste à créer la méthode d'analyse et analyser les échantillons d'eaux prélevés. Le projet a nécessité en amont une étude bibliographique qui a permis de choisir la technique la mieux adaptée. La méthode sera validée après son application sur des échantillons témoins. Elle servira ensuite à analyser les échantillons des eaux conchylicoles et enfin identifier l'origine des contaminants bactériens.

PROJETS D'ETUDES : AUDIT OHSAS 18001

LIEU : SOCIETE CONTECTCH ANOFLEX – CALUIRE ET CUIRE (2013)

Fonction : Alternant Santé Sécurité au Travail - Auditeur Sécurité

Description : Audit des activités industrielles sur la base du Référentiel OHSAS 18001

Objectifs : Préparation de la mise en place du management de la sécurité en vue de la certification OHSAS 18001

Méthode(s) utilisée(s) et tâches réalisés :

Préparation d'Audit Sécurité

Rédaction de la lettre d'Audit adressée au Responsable QSE de Contitech Anoflex

Création de la grille d'Audit (Définition des critères sur la base du chapitre 4 du référentiel & Elaboration du questionnaire d'Audit & Quantification des critères de cotation des résultats.

Réalisation d'Audit sécurité OHSAS 18001

Réunion d'ouverture avec le responsable QSE

Interview des responsables de différents services audités

Réunion de clôture avec restitution des résultats de la journée

Résultats : Envoie du rapport définitif d'Audit au client avec les recommandations possibles.

Référence : Monsieur Jean Louis Bard, Responsable QSE – société Contitech Anoflex, 06 07 67 76 05

PROJETS D'ETUDES : AMDEC

LIEU : ECOLE D'INGENIEUR CESI ECULLY – ECULLY (2013)

Fonction : Alternant Santé Sécurité au Travail – Réalisation d'AMDEC

Description : Dépotage de Toluène, utilisé en chimie comme synthèse intermédiaire de réaction ou comme solvant.

Objectifs : Réaliser l'AMDEC du dépotage de toluène et prévenir les défaillances indispensables pour le système de fonctionnement.

Méthode(s) utilisée(s) et tâches réalisés :

Analyse fonctionnelle du système de dépotage

Identification de l'ensemble des fonctions du système de dépotage par la méthode APTE (outils utilisés « Bête à cornes » et la « pieuvre »)

Découpage du système en sous unités

Evaluation des modes de défaillance potentiels du système

Elaboration des critères de quantification

Construction de la grille d'étude de l'AMDEC « dépotage de toluène »

Analyse des modes de défaillance, des effets observés et des causes possibles – Identification des défaillances les plus significatifs

Résultats :

Envoie des résultats de l'AMDEC avec les préconisations faites au client.